

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2003-180877
(43)Date of publication of application : 02.07.2003

(51)Int.Cl. A63B 37/00
A63B 37/04
A63B 37/12

(21)Application number : 2001-384652 (71)Applicant : SUMITOMO RUBBER IND LTD
(22)Date of filing : 18.12.2001 (72)Inventor : IWAMI SATOSHI

(54) GOLF BALL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a golf ball having excellent wear resistance and scratching flaw resistance without sacrificing various characteristics, such as repulsion performance, spin performance, cut resistance, and feeling at hitting.

SOLUTION: The golf ball consists of a core and a cover for covering this core, in which the cover is a composition prepared by mixing a ternary composite consisting of a rubber component, polyolefin component and further nylon component with at least one resin component selected from the group of a polyurethane resin, polyester resin and polyamide resin and the resin ternary composite is mixed with the composition at 1 to 50 parts by weight per 100 parts by weight resin component.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2003-180877

(P2003-180877A)

(43) 公開日 平成15年7月2日(2003.7.2)

(51) Int.Cl.⁷

A 6 3 B 37/00
37/04
37/12

識別記号

F I

テマコト(参考)

A 6 3 B 37/00
37/04
37/12

L

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2001-384652(P2001-384652)

(22) 出願日 平成13年12月18日(2001.12.18)

(71) 出願人 000183233

住友ゴム工業株式会社
兵庫県神戸市中央区脇浜町3丁目6番9号

(72) 発明者 岩見 聰

兵庫県神戸市中央区脇浜町3丁目6番9号
住友ゴム工業株式会社内

(74) 代理人 100064746

弁理士 深見 久郎 (外2名)

(54) 【発明の名称】 ゴルフボール

(57) 【要約】

【課題】 反発性能、スピンドル性能、耐カット性および打撃時のフィーリングなどの諸特性を犠牲にすることなく、耐摩耗性及び耐擦過傷性に優れたゴルフボールを提供する。

【解決手段】 コアと、該コアを被覆するカバーからなるゴルフボールにおいて、前記カバーはポリウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂およびポリアミド系樹脂の群から選ばれた少なくとも1種の樹脂成分に、ゴム成分とポリオレフィン成分さらにナイロン成分よりなる三元複合体を混合した組成物であるゴルフボールであり、前記三元複合体は樹脂成分100質量部に対して1~50質量部混合される。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 コアと、該コアを被覆するカバーからなるゴルフボールにおいて、前記カバーはポリウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂及びポリアミド系樹脂の群から選ばれた少なくとも1種類の樹脂成分に、ゴム成分とポリオレフィン成分さらにナイロン成分よりなる三元複合体を混合した組成物であることを特徴とするゴルフボール。

【請求項2】 樹脂成分は熱可塑性エラストマーである請求項1記載のゴルフボール。

【請求項3】 カバーは樹脂成分100質量部に三元複合体を1~50質量部混合した組成物である請求項1記載のゴルフボール。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は反発性能、スピニ性、耐カット性および打撃時のフィーリングなどの諸特性を犠牲にすることなく、耐摩耗性及び耐擦過傷性を改善したゴルフボールに関する。

【0002】

【従来の技術】従来、液体センターに糸巻き層を形成し、これにバラタカバーを被覆したゴルフボールは打球感、コントロール性に優れていることから上級ゴルファーおよびプロゴルファーに広く使用されていた。しかし係るゴルフボールの構造は製造工程が複雑であることや、耐カット性、耐摩耗性及び耐擦過傷性に劣ることから、これらの諸特性が総合的に優れた種々のゴルフボールの開発が進められている。

【0003】例えば、特開昭59-91973号公報には、耐久性および打撃時の感触を改善するため、長さ0.1mm以上の炭素繊維、炭化ケイ素繊維、またはボロン繊維などを少なくとも5wt%含むゴムまたは樹脂による直径3.6.0~3.8mmのソリッドコアを有するゴルフボールが提案されている。

【0004】特開昭62-64378号公報には、反発特性、スピニ性能および耐カットを改善するため、トランスポリイソプレンを主成分とするカバー材に、アミド基を有する微細繊維を配合したゴルフボール用カバー組成物が提案されている。

【0005】特開昭63-9461号公報には、マルチディンプル方式のゴルフボールの性能、すなわち飛距離を最大限に引き出すカバー材料として、トランスポリイソプレンを主成分とするカバー材100質量部に、トランスポリブタジエン5~42質量部、アミド基を有する微細繊維1~15質量部および天然ゴム5~30質量部を配合したゴルフボール用カバー組成物が提案されている。

【0006】特開平1-223980号公報には、ボールの飛距離を改善するために、トランスー1.4-ポリイソプレンベースのカバー材中に無機単結晶繊維を配合

したカバー材を用いた糸巻きゴルフボールが提案されている。

【0007】特開平9-173504号公報には油状物質を含有する固形ゴムセンターと軟質カバー材を用いることにより、打球感を改善するとともにショートアイアンでのスピニ量を増大させることが開示されている。この技術では固形ゴムセンターの外側に耐油性ゴムや高い硬度のアイオノマー樹脂を用いているため、反発性能および打球感にお改善の余地がある。

【0008】特開平10-137365号公報には熱可塑性樹脂または熱可塑性エラストマーを主材とし繊維状ホウ酸アルミニウムウイスカーを配合し、反発性、耐久性および耐カット性の改善を意図した技術が提案されている。しかしかかる技術は、上記ウイスカーの配合によりカバー材の反発性能を低下することとなる。

【0009】特開平10-179802号公報ではカバーの基材樹脂が、アイオノマー樹脂とエポキシ基を含有するポリブタジエンブロックを有するスチレン-ブタジエン-スチレンブロック共重合体、またはエポキシ基を含有するポリイソプレンブロックを有するスチレン-イソプレン-スチレンブロック共重合体との2成分の加熱混合物を主成分として構成され、カバーを構成する組成物の曲げ剛性率が50~300MPaで、かつショアD硬度は40~60であることを特徴とするゴルフボールが提案されている。かかる技術は打球感、スピニ性能、飛行性能の改善を意図したものであるが耐カット性は改善の余地がある。

【0010】特開平10-225532号公報には、耐久性を向上させるため、アイオノマー樹脂を主材とする樹脂材料にホウ酸アルミニウムウイスカーを配合した樹脂組成物よりなるゴルフボール用カバー組成物が提案されている。

【0011】特許第2676578号公報には、ソフトなフィーリングと耐久性さらに反発性を改善するため、カバー材としてエチレン-不飽和カルボン酸系共重合体に、表面にエポキシ基またはカルボキシル基または酸無水物基を有するゴム状ポリマーのコア(a)とガラス状ポリマーのシェル(b)からなるコアシェルポリマーを配合した組成物が提案されている。

【0012】一方、日本レオロジー学会誌、Vol.25(1997)には、プラスチック分野の用途として、ゴム・ポリオレフィン・ナイロン三元グラフト共重合体より調整されたミクロ分散系極細繊維強化複合体の開発が報告されている。

【0013】これらの従来技術では反発性能、スピニ性能、耐カット性、フィーリング、更に耐摩耗性および耐擦過傷性を総合的に改善することはできない。

【0014】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、従来のゴルフボールの課題であった、反発性能等の諸特性とともに

耐擦過傷性および耐摩耗性に優れたゴルフボールに関する。

【0015】

【課題を解決するための手段】本発明は、コアと、該コアを被覆するカバーからなるゴルフボールにおいて、前記カバーはポリウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂及びポリアミド系樹脂の群から選ばれた少なくとも1種類の樹脂成分に、ゴム成分とポリオレフィン成分さらにナイロン成分よりなる三元複合体を混合した組成物であることを特徴とするゴルフボールである。

【0016】前記樹脂成分は、好ましくは熱可塑性エラストマーである。そしてカバーは前記樹脂成分100質量部に前記三元複合体を1~50質量部混合した組成物で構成されることが好ましい。

【0017】

【発明の実施の形態】本発明は、コアと、該コアを被覆するカバーからなるゴルフボールにおいて、前記カバーはポリウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂及びポリアミド系樹脂の群から選ばれた少なくとも1種類の樹脂成分に、ゴム成分とポリオレフィン成分さらにナイロン成分よりなる三元複合体を混合した組成物であることを特徴とするゴルフボールである。

【0018】<樹脂成分>本発明のカバー組成物に使用される樹脂成分は、最も広義に解釈されるものとし、ポリウレタン系樹脂はポリウレタン系熱可塑性樹脂およびポリウレタン系熱可塑性エラストマーを含み、ポリエステル系樹脂はポリエステル系熱可塑性樹脂及びポリエスチル系熱可塑性エラストマーを含み、ポリアミド系樹脂はポリアミド系熱可塑性樹脂及びポリアミド系熱可塑性エラストマーを含む。

【0019】<ポリウレタン系樹脂>ポリウレタン系樹脂はポリウレタン系熱可塑性エラストマーおよびポリウレタン系熱可塑性樹脂を含む。ここでポリウレタン系熱可塑性エラストマーはウレタン構造のハードセグメントとポリエステルまたはポリエーテルのソフトセグメントで構成される。商品名として日本ミラクトラン社のミラクトラン、大日本インキ化学工業社のパンデックス、日本ポリウレタン工業社のパラブレン、ダウケミカルジャパン社のペレセン、BASFポリウレタンエラストマーズ社のエラストラン、協和发酵工業社のエステンおよびエスタロック、日本メグトロン社のアイアンラバー、大日精化工業社のレザミンP、三井日曹ウレタン社のハイブレン、日清紡績社のモビロン、クラレ社のクラミロンU、旭硝子社のユーファインおよびモルセン、住友ベークライト社のスマフレックス、東洋紡績社の東洋紡ウレタン、北辰化学社のイーグルラン、などがある。また、ポリウレタン系熱可塑性樹脂は分子鎖にウレタン結合を有する樹脂を広く意味する。

【0020】<ポリエステル系樹脂>ポリエステル系樹脂はポリエステル系熱可塑性エラストマーおよびポリエ

ステル系熱可塑性樹脂を含む。ポリエステル系熱可塑性エラストマーはポリエステル構造のハードセグメントとポリエーテルまたはポリエステルのソフトセグメントで構成される。商品名としては東レ・デュポン社のハイトレル(Hytrel)、東洋紡績社のペルブレンP.S、大日本インキ化学工業社のグリラックスE、日本ジーイープラスチックス社のレモド(Lomod)、三菱レイヨン社のダイヤアロイR、積水化学工業社のS-TPE、日本ゼオン社のZTPE、帝人社のヌーベラン、日本合成化学社のフレクソマー、日本ミラクトラン社のリベラン、三菱化学社のプリマロイ、などがある。またポリエステル系熱可塑性樹脂とは分子にポリエステル結合を有する熱可塑性樹脂であり、たとえばポリエチレンテレフタレートなどがある。

【0021】<ポリアミド系樹脂>ポリアミド系樹脂はポリアミド系熱可塑性エラストマーおよびポリアミド系熱可塑性樹脂を含む。ポリアミド系熱可塑性エラストマーはポリアミドのハードセグメントとポリエーテルまたはポリエスチルのソフトセグメントより構成される。商品名としては東レ社のペバックス(Pebax)、ダイセルヒュルズ社のダイアミド・PAE、大日本インキ化学工業社のグリラックスA、三菱エンジニアリングプラスチックス社のノバミッドPAE、宇部興産社のUBE·PAE、Emsジャパン社のグロリンELXおよびグリラミドELY、積水化学工業社のS-TPAEなどがある。またポリアミド系熱可塑性樹脂とは分子鎖にポリアミド結合を有する熱可塑性樹脂であり、ナイロン6、ナイロン66、ナイロン11などがある。

【0022】<オレフィン系熱可塑性樹脂との混合>本発明のカバーの樹脂成分は、アイオノマー樹脂、オレフィン系熱可塑性樹脂および/またはオレフィン系熱可塑性エラストマー(ステレン系エラストマーを含む)と混合して用いることができる。混合割合は樹脂成分全体の50質量%以下、好ましくは20質量%以下である。

【0023】ここでアイオノマー樹脂としては、たとえば α -オレフィンと炭素数3~8の α 、 β -不飽和カルボン酸との共重合体であってそのカルボキシル基の少なくとも一部を金属イオンで中和して得られる二元共重合体がある。また α -オレフィンと炭素数3~8の α 、 β -不飽和カルボン酸と炭素数2~22の α 、 β -不飽和カルボン酸エステルとの三元共重合体で、そのカルボキシル基の少なくとも一部を金属イオンで中和して得られるものが挙げられる。

【0024】オレフィン系熱可塑性樹脂として、高密度ポリエチレン、低密度ポリエチレン、ポリスチレン及びポリプロピレン等が使用できる。

【0025】本発明でオレフィン系熱可塑性エラストマーとは、分子鎖中にオレフィン単位を含むもので、いわゆるステレン系熱可塑性エラストマーを含む概念であり、分子内にソフトセグメントとハードセグメントを有

するブロック共重合体を含む。ソフトセグメントとして共役ジエン化合物から得られる、たとえば、ブタジエンブロックあるいはイソプレンブロック等の単位である。ここで共役ジエン化合物としては、たとえばブタジエン、イソプレン、1, 3-ペニタジエン、2, 3-ジメチル-1, 3-ブタジエン等の中から1種または2種以上が選択でき、中でもブタジエン、イソプレンおよびこれらの組合せが好ましい。ハードセグメントを構成する成分としては、エチレン、プロピレン、ステレンおよびその誘導体である α -メチルスチレン、ビニルトルエン、 μ -第3ブチルスチレン、1, 1-ジフェニルエチレン等の中から1種または2種以上が選択された化合物から得られるポリエチレンブロック、ポリプロピレンブロック、ポリスチレンブロック等の単位である。特にポリスチレンブロック単位が好適である。

【0026】スチレン系熱可塑性エラストマーとしては、たとえばスチレン-イソプレン-ブタジエン-ステレンブロック共重合体（SIBS構造）、スチレン-ブタジエン-ステレンブロック共重合体（SBS構造）、そのブタジエンの二重結合部分を水素添加したスチレン-エチレン-ブチレン-ステレンブロック共重合体（SEBS構造）、スチレン-イソプレン-ステレンブロック共重合体（SIS構造）、そのイソプレン二重結合部分を水素添加したスチレン-エチレン-プロピレン-ステレンブロック共重合体（SEPS構造）、スチレン-エチレン-エチレン-プロピレン-ステレン共重合体（SEEPS構造）およびそれらを変性したもの等が挙げられる。

【0027】なお上記SIBS構造、SBS構造、SEBS構造、SIS構造、SEPS構造、SEEPS構造におけるスチレン（またはその誘導体）の含量は共重合体中10～50質量%、特に15～45質量%の範囲が好ましい。10質量%より少ない場合、カバーは軟らかくなり耐カット性は低下する傾向にあり、一方50質量%より多い場合は、打球感およびコントロール性が充分維持できない。

【0028】本発明では、上記SIBS構造、SBS構造、SEBS構造、SIS構造、SEPS構造、SEEPS構造の共重合体の一部にエポキシ基、水酸基、酸無水物、カルボキシル基から選択される官能基で変性された変性体を使用できる。

【0029】<三元複合体>本発明において使用される、三元複合物はゴム成分とポリオレフィン成分さらにナイロン成分の三成分から構成され、これらの三成分はお互いに化学結合したもので、ゴムとポリオレフィンからなるマトリックス中に微細なナイロン繊維が均一に分散した複合材料である。

【0030】ゴム成分として、天然ゴム、ポリイソプレン、エチレン-プロピレン-ジエンゴム（EPDM）、ニトリル-ブタジエンゴム（NBR）、NBRの水素添

加物（H-NBR）などで、ナイロンと混練、反応時、および紡糸時の高温下においてゲル化が起こらないものに限定される。特に、エチレン-プロピレン-ジエンゴム（EPDM）が好適である。

【0031】ポリオレフィン成分としては、低密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、ポリプロピレンが使用されるが、特にポリプロピレンが好ましい。

【0032】またナイロン成分としてはナイロン6、ナイロン66、ナイロン11、ナイロン12が使用され、特にナイロン6が好ましい。そしてこれらの組み合わせ成分比は、ゴルフボールカバー材の要求特性に応じて、適宜調整し得る。この三元複合体は宇部興産（株）によって開発され、大和ポリマー社販売による商品名がSHPとして知られており、組成比によって、以下のグレードがある。

P A 3 0 6 0 :

EPDM/PP/ナイロン6=100/100/100

H A 1 0 6 0 :

NR/HDPE/ナイロン6=100/75/87

L A 1 0 6 0 :

NR/LDPE/ナイロン6=100/75/87

L A 3 0 8 0 :

EPDM/LDPE/ナイロン6=100/40/10
5

L A 5 0 6 0 :

H-NBR/LDPE/ナイロン6=100/100/
100

Z O 4 0 N B :

NBR/LDPE/ナイロン6=100/75/75
ここで、NRは天然ゴム、HDPEは高密度ポリエチレン、LDPEは低密度ポリエチレン、NBRはアクリロニトリル-ブタジエンゴム、H-NBRは水素添加NBRを意味する。そして組成比は質量部で示している。

【0033】なお、三元複合体に使用されるナイロン繊維の平均径は通常、10μm以下、好ましくは、0.05～1μmの範囲であり、三元複合体のマトリックスでは、ポリオレフィン成分（例えばHDPE）が連続相を形成している。

【0034】三元複合体（例えばSHP）を製造するには、通常次の3工程で製造される。

(1) ゴム成分-ポリオレフィン成分の混練・反応工程。

【0035】(2) ゴム成分-ポリオレフィン成分-ナイロンの混練・反応工程。

(3) 紡糸工程

まず、ゴム、ポリオレフィン及び反応剤を密閉型混練機に投入して、混練・反応物を得る。ここでポリオレフィンが海、ゴムが島の海島構造を形成する。ついでこの混練り・反応物とナイロンを反応剤とともに二軸押出機にフィードし、ゴム-ポリオレフィン-ナイロンの三元グ

ラフト重合体、すなわち三元複合体を得る。グラフト率の調整により、ナイロンは、例えば2~3 μmの粒子としてゴム-ポリオレフィンマトリックスの中に均一に分散する。

【0036】引き続き二軸押出機の先端に設置されたノズルから押し出し、ドラフトをかけつつ引き取る。この紡糸工程により押し出し物ストランド中のナイロン粒子が変形し繊維状に変換する。ナイロン繊維径はドラフト比に依存するが、生産性を考慮して、通常0.2~0.3 μmに制御される。これらの工程で、ポリオレフィン相は海を形成しているため、粘着性は軽減されペレット化が可能となる。

【0037】なお、本発明に使用される三元複合体は、日本レオロジー学会誌、Vol. 25 (1997) 275頁~282頁の記載に基づき製造し、さらに組成物を調整することができる。

【0038】<樹脂成分と三元複合体の混合>本発明では三元複合体の配合量は、前記樹脂成分100質量部に対して、1~50質量部の範囲である。好ましくは、5~40質量部、特に10~30質量部である。この場合、三元複合体に含まれるナイロン短纖維の含量によって、樹脂組成物の補強効果に影響する。三元複合体の配合量が1質量部未満の場合、ナイロン短纖維による補強効果は少なく、一方50質量部を超えるとカバー組成物の硬度が高くなり、弾性率が低下する。

【0039】<有機短纖維>本発明のカバー組成物には、必須ではないが、有機短纖維、例えばナイロン纖維、アクリル纖維、ポリエステル纖維、アラミド纖維等が使用できる。この場合、反発性能を低下させることなく、耐カット性を向上することができる。

【0040】有機短纖維の長さは、5~1000 μm、好ましくは10~500 μmの範囲であり、直径は0.05~5 μm、好ましくは0.1~1 μmの範囲である。有機短纖維の長さが、上記範囲に満たない場合、曲げ方向の力に弱く、強度が上がりず、耐カット性が改善できない。また有機短纖維の直径が上記範囲に満たない場合、単に充填材として作用するにすぎない。一方、有機短纖維の長さおよび直径が上記範囲を超えると、カバー材料の粘度が上昇し、成形性を損なう。なお、前記有機短纖維とはパルプ状に細かく裁断した纖維を含む概念である。

【0041】有機短纖維の配合量は樹脂成分100質量部に対して、0.5~20質量部の範囲である。0.5質量部未満の場合、有機短纖維の配合による効果は少なく、20質量部を超えるとカバー組成物の粘度が高くなり、成形性に悪くなり、割れやすくなる。なお、短纖維補強ゴムを用いる場合は、ゴムをポリマー成分に含めて、有機短纖維の配合量を上記範囲に設定する。

【0042】<その他の配合剤>また、上記カバー組成物には、必要に応じて、硫酸バリウム等の充填剤や二酸

化チタン等の着色剤や、分散剤、老化防止剤、紫外線吸収剤、光安定剤ならびに蛍光材料または蛍光増白剤等を、ゴルフボールカバーによる所望の特性が損なわれない範囲で配合してもよい。

【0043】<カバーの硬度>さらに本発明のカバーは、スラブ試験片で測定したショアD硬度が40~56、好ましくは42~50を有する。ショアD硬度が40未満では軟らかくなりすぎ、耐カット性に劣り、ショアD硬度が56を超えると逆に、打球感が硬くなり、さらに打撃時のスピンドル量は小さくなる。ここでショアD硬度はASTMD-2240に準じて測定する。

【0044】<カバー組成物の製造方法>本発明のカバー組成物は、樹脂成分、すなわちポリウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂、ポリアミド系樹脂と前記三元複合体（例えばSHP）を密閉型混練り機に投入し混練りする。このとき混練り温度は三元複合体のナイロンの融点よりも低い温度で行なう必要がある。ナイロンの融点よりも高いと纖維が溶融し、纖維による補強が失われる。しかし混練温度がポリオレフィンの温度よりも低いと三元複合体はゴム中に分散せずペレットのまま残る。この混練り中にマトリックス側において、ポリオレフィンとゴムの相転移がおこり、ポリオレフィンはゴム中に微細に分散する。ついで、その他の配合剤を加えて混合することで、カバー用組成物が得られる。

【0045】<コアの組成>本発明のゴルフボールのコアはゴム組成物の架橋物で構成されるが、そのゴム組成物のゴム成分としては、シスター1、4-構造を有するブタジエンゴムを基材とするのが適している。ただし、上記ブタジエンゴムの他にたとえば天然ゴム、スチレンブタジエンゴム、イソブレンゴム、クロロブレンゴム、ブチルゴム、エチレン-プロピレンゴム、エチレン-プロピレン-ジエンゴム、アクリルニトリルゴムなどをゴム成分100質量部に対して40質量部以下でブレンドしたものであってもよい。

【0046】前記ゴム組成物には架橋剤として、アクリル酸、メタクリル酸などのα, β-エチレン性不飽和カルボン酸と金属酸化物とをゴム組成物の調製中に反応させてα, β-エチレン性不飽和カルボン酸の金属塩にしたもの、あるいはアクリル酸亜鉛、メタアクリル酸亜鉛などのα, β-エチレン性不飽和カルボン酸の金属塩、さらに多官能モノマー、N, N'-フェニルビスマレイミド、イオウなどを架橋剤として用いられる。特にα, β-エチレン性不飽和カルボン酸の金属塩が好適に使用される。

【0047】たとえばα, β-エチレン性不飽和カルボン酸の金属塩を使用する場合、その配合量はゴム成分100質量部に対して20~40質量部が好ましい。一方α, β-エチレン性不飽和カルボン酸と金属酸化物とをゴム組成物の調製中に反応させる場合、その配合量はα, β-エチレン性不飽和カルボン酸を15~30質量

部と、該 α 、 β -エチレン性不飽和カルボン酸に対して酸化亜鉛などの金属酸化物を15~35質量%が好ましい。

【0048】前記ゴム組成物で用いる充填剤としては、たとえば硫酸バリウム、炭酸カルシウム、クレー、酸化亜鉛などの無機粉末の1種または2種以上を使用することができる。これらの充填剤の配合量はゴム成分100質量部に対して5~50質量部の範囲が好ましい。また、作業性の改善や硬度調整などの目的で軟化剤や液状ゴムなどを適宜配合してもよいし、また老化防止剤を適宜配合してもよい。

【0049】また架橋開始剤としては、たとえばジクミルパーオキサイド、1, 1-ビス(t-ブチルパーオキシ)3, 3, 5-トリメチルシクロヘキサンなどの有機過酸化物が用いられる。これらの架橋開始剤の配合量はゴム成分100質量部に対して0.1~5質量部、特に0.3~3質量部が好ましい。

【0050】本発明では前記コアは単一層もしくは比重、硬度等の特性の異なった複合層とすることもできる。この場合、コアの配合は上記配合の記述に限定されるものではない。

【0051】<コアの圧縮変形量>また本発明のコアは、10kgから130kgに荷重を負荷した状態での圧縮変形量は、好ましくは2.0mm~5.0mm特に2.5mm~4.0mmの範囲である。2.0mm未満の場合、打撃感が悪くなる傾向にあり、一方、5.0を超えると反発性に不利となる。

【0052】<コアの製法>そして、コアの作製にあたっては、上述の配合剤をロール、ニーダー、バンパリなどを用いてミキシングし、金型を用いて加圧下で145°C~200°C、好ましくは150°C~175°Cで10分~40分間加硫してコアを作製する。得られたコアはカバーとの密着をよくするため、表面に接着剤を塗布したりあるいは表面を粗面化することができる。

【0053】ここで糸巻き芯またはソリッドコアの直径は36.8~41.4mm、好ましくは37.8~40.8mmの範囲で設計される。36.8mm未満ではカバー層が厚くなり反発性が低下し、一方41.4mmを越えると、カバー層が薄くなり成形が困難となる。

【0054】<ゴルフボールの製法>本発明ではカバーをコアに成形するには公知の方法を用いて行なうことができる。カバー組成物を予め半球殻状のハーフシェルに形成し、それを2枚用いてコアを包み、130~170°Cで1~5分間加圧成形するか、または上記カバー組成物を直接コア上に射出成形してコアを包み込む方法を用いてもよい。カバーの厚さは0.7~3.0mm、好ましくは1.0~2.5mmである。0.7mmより小さく繰返し打撃した場合にカバー割れが起こりやすくなる欠点を有し、3.0mmより大きいと打球感が悪くなる。さらに、カバー成形時、必要に応じてディンプル

を多数表面上に形成する。本発明のゴルフボールは美観を高め、商品価値を上げるために、通常ペイント仕上げ、マーキングスタンプ等を施して市場に投入される。

【0055】<ボールの構造、寸法、圧縮変形量>本発明のゴルフボールは、コアとして糸巻き芯、單一層、複数層のソリッドコアが使用され、糸巻きボールあるいはソリッドボールのいずれにも採用し得る。

【0056】なお、本発明ではカバーは1層とすることもできるが複数層のカバーとして構成することもできる。そして本発明のゴルフボールは、通常ボール直径42.67~43.00mmの範囲でボール質量45.00~45.93gの範囲に設計される。

【0057】また本発明のゴルフボールは、10kgから130kgに荷重を負荷した状態での圧縮変形量は、2.0mm~4.0mm、好ましくは2.5mm~3.5mmの範囲である。2.0mm未満の場合、打撃感が悪くなる傾向にあり、一方、4.0mmを超えると、打撃時の感触が柔くなり、さらに反発性が不利となる。

【0058】

【実施例】

実施例1~実施例6、比較例1~比較例3

(1) コアの作製

表1に示すようにブタジエンゴムを主成分とするコア用ゴム組成物を混練し、金型内で170°Cで15分間、加熱成形することにより直径40.0mmの球状ソリッドコアを作製した。得られたソリッドコアの物性を表1に示す。

【0059】

【表1】

コア配合	
コア配合	A
BR-1B	※1 100
アクリル酸亜鉛	33
酸化亜鉛	12.0
ジ'フェニルスルフィド	※2 0.5
ジ'クルバ-オキシド	※3 1.0
コア径 (mm)	41.2
加硫条件	170°C × 15分
10~130kg荷重時の変形量 (mm)	2.90

※1 JSR㈱社製 ハイストリップタイヤ

※2 住友精化㈱社製

※3 日本油脂㈱社製

【0060】(2) カバー用組成物の調製

表2に示すカバー用組成物を二軸混練押出機によりミキシングし、二軸押し出し機でシリンダー温度180°Cで押し出した。押し出し温度は三元複合体のナイロンの融点以下であることが重要である。押出条件は、次の通りである。

【0061】スクリュー径：45mm

スクリュー回転数：200 rpm

スクリューリーD：35

配合物は押出機のダイの位置で195～205°Cに加熱された。

【0062】上記カバー用組成物を用いて半球殻状のハーフシェルを射出成形し、これを2枚用いて上記のコアカバー配合

配合剤	配合No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
エラストラン ET690 ^{※4}	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—
エラストラン XNY90A ^{※5}	—	100	100	100	—	—	100	—	—	—
ペ'バ'ックス 4033 ^{※6}	—	—	—	—	100	—	—	100	—	—
ハイトル 4047 ^{※7}	—	—	—	—	—	100	—	—	100	—
SHP PA3060 ^{※8}	15	15	30	—	15	15	—	—	—	—
エボ'キシ基変性 PA3060 ^{※9}	—	—	—	15	—	—	—	—	—	—
酸化チタン	2	2	2	2	4	4	2	4	4	4
スラブ硬度(ShoreD)	43	44	47	44	42	42	42	42	42	42

※4 エラストラン ET690 : BASF エラストマー社製ポリウレタン系熱可塑性

エラストマー

※5 エラストラン XNY90A : BASF エラストマー社製ポリウレタン系熱可塑性

エラストマー

※6 ペ'バ'ックス 4033 : アトフィナシヤバン社製ポリミド系熱可塑性エラストマー

※7 ハイトル 4047 : 東レ・テ'コボン社製ポリエーテル系熱可塑性エラストマー

※8 SHP PA3060 : 大和ホリマ社 EPDM/PP/ナイロン6=100/100/100
三元ケ'ラト共重合体から成る短纖維強化の三元
複合体

※9 エボ'キシ基変性 PA3060 : SHP PA3060 100phr に対してエボ'キシ変性ポリプロピレン 5phr のプリント物

【0064】<性能評価方法>得られたカバー組成物のスラブ片のショアD硬度、コア（ゴルフボール）の圧縮変形量、ゴルフボールの耐摩耗性及び耐擦過傷性を評価した。

【0065】(1) ショアD硬度

ASTM-D2240に準じて測定した。カバー用組成物から作成された厚さ約2mmの熱プレス成形シートを23°Cで2週間保存後、スプリング式硬度計ショアD型を用いて3枚以上重ねて測定した。

【0066】(2) コアの圧縮変形量

ゴルフボール（またはソリッドコア）に初期荷重10kgから終荷重130kgを負荷した時までの変形量(m)を測定した。

【0067】(3) 耐摩耗性

ASTM D-1044に準拠して測定した。数字が小

を包み、金型内で150°Cでプレス熱圧縮成形し、冷却後、ゴルフボールを取り出した。その後、表面にペイントを塗装して、直径42.8mm、質量45.4gを有するゴルフボールを作製した。

【0063】

【表2】

さい程、耐摩耗性に優れている。

【0068】(3) 耐擦過傷性

市販のピッティングウェッジをロボットマシーンに取り付け、ヘッドスピード36m/sでゴルフボールの2箇所を各1回打撃し、2箇所打撃部を観察し、3段階で評価した。

【0069】

○： ボール表面に傷がわずかに残るがほとんど気にならない。

△： ボール表面に傷が区つきり残り若干毛羽立ちがみられる。

【0070】

×： ボール表面がかなり削れ、毛羽立ちが目立つ。

【0071】

【表3】

G／物性	実施例						比較例		
	1	2	3	4	5	6	1	2	3
ゴルフボール配合	A	A	A	A	A	A	A	A	A
ゴルフボール径 (mm)	41.2	41.2	41.2	41.2	41.2	41.2	41.2	41.2	41.2
カバー配合	1	2	3	4	5	6	7	8	9
カバー硬度 (ショアD)	43	44	47	44	42	42	42	42	42
カバー厚み (mm)	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
10-130kg 変形量 (mm)	2.85	.282	2.76	2.81	2.87	2.86	2.87	2.88	2.86
耐擦過傷性	○	○	○	○	○	○	△	×	×
耐摩耗性 (指數)	30	30	20	25	40	35	90	100	95

【0072】表3に実施例1～実施例6および比較例1～比較例3のゴルフボールの測定結果を示す。

【0073】<評価結果>比較例1～比較例3は、三元複合体を配合しないカバー組成物を用いており、いずれも耐擦過傷性、耐摩耗性がかなり劣っている。

【0074】実施例1～4は、ポリウレタン系熱可塑性エラストマーに三元複合体を配合したカバー組成物であり、実施例5はポリアミド系熱可塑性エラストマーに三元複合体を配合したカバー組成物であり、実施例6はポリエステル系熱可塑性エラストマーに三元複合体を配合したカバー組成物である。いずれのゴルフボールも耐擦過傷性及び耐摩耗性に優れていることが認められる。

【0075】今回開示された実施の形態および実施例は

すべての点で例示であって制限的なものではないと考えられるべきである。本発明の範囲は上記した説明ではなくて特許請求の範囲によって示され、特許請求の範囲と均等の意味および範囲内でのすべての変更が含まれることが意図される。

【0076】

【発明の効果】本発明のゴルフボールは、カバー組成物の樹脂成分としてポリウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂及びポリアミド系樹脂野群から選ばれた少なくとも、1種類に前記三元複合体を混合したため、反発性能等の諸特性を低下することなく耐擦過傷性及び耐摩耗性を向上することができる。